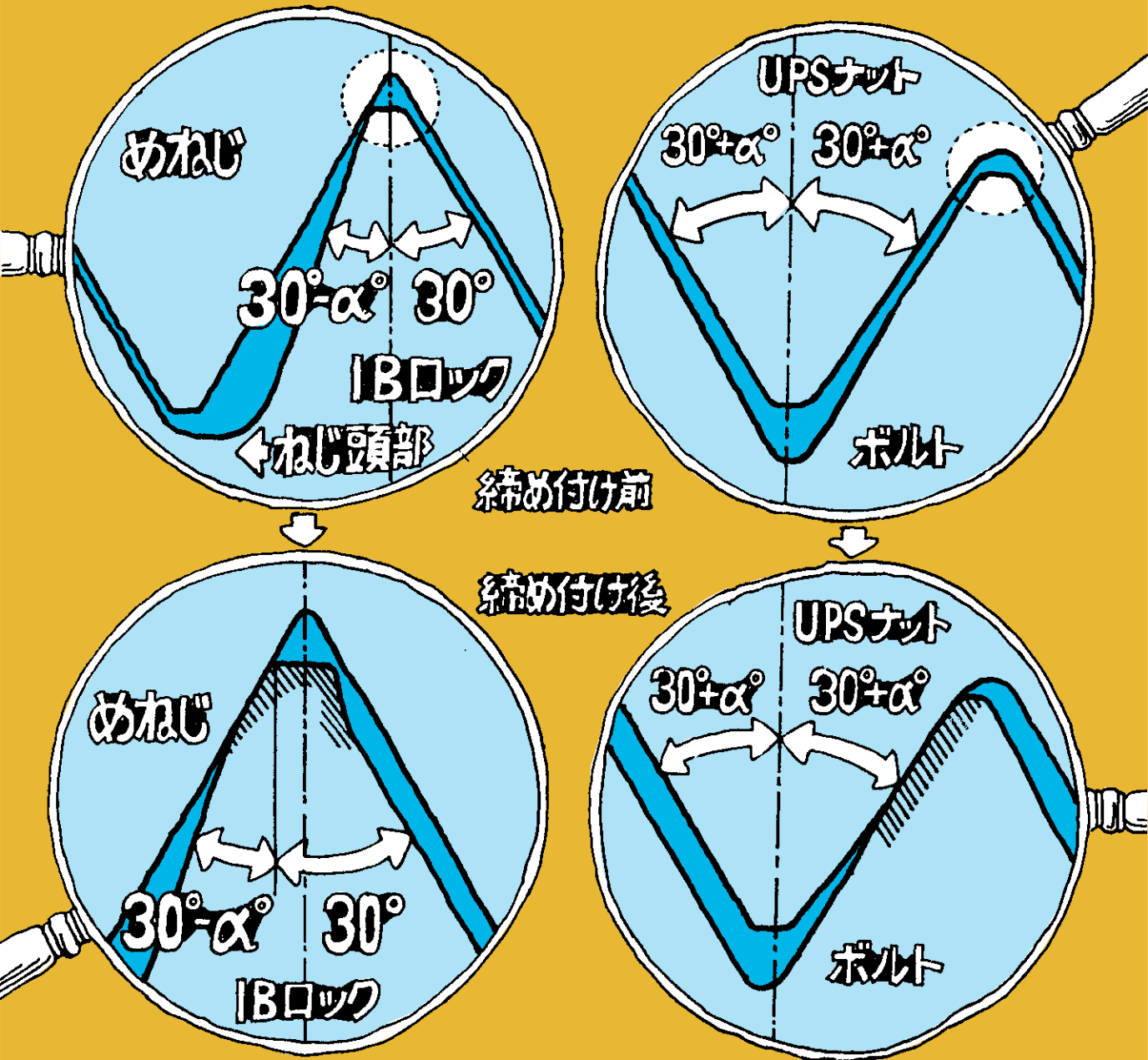


sigma

2006.6
シグマ
No.105



【IB】イワタボルト®

- 1 イワタボルト本社「IBラボ」を増設
多岐にわたる試験・検査・測定・解析装置を充実
締付け試験機を新設，塩水噴霧試験機導入
- 11 第39回東京モーターショーに出展
環境に配慮した製品・技術を中心に紹介
- 14 平成18年（2006年）年頭集会
世界品質の誇りをもてる仕事を！
- 16 平成18年新入社員入社式
新人と中途の皆さん総勢25名，若い発想で
- 17 平成18年賀詞交歓会
多数が出席し盛大に開催、社員発表も行う
- 18 ~米国出張報告~
SAEショーに多様な部門が出展
- 19 イワタボルト横浜営業所を新築・地鎮祭挙行
川崎営業所・横須賀営業所を統合し新築移転へ
- 20 優良社員の父兄を招待
大相撲初場所で好取組みを観戦
- 21 岩田貿易(深圳)有限公司が拡充移転
新倉庫のスペースが3倍に，サービス体制向上
- 13 昨年度の自動車リコール届出が過去2番目に
10 「シグマNo. 105発行遅延のお詫び」

表紙説明

イワタボルトが開発した，安価で高性能のロックネジ IBロックとロックナット UPSナットの形状と性能を図案化したものです。詳しくは《シグマ》70のp.8～p.13と《シグマ》72のp.11を御覧下さい。

シグマ 105号 2006年6月19日
編集発行 イワタボルト㈱社長室

誌名 シグマ の由来

シグマ はギリシャ語のアルファベット (Sigma)で，微積分では總体の和を表す記号となっております。「ねじ」は基本的には，回転運動を直線運動にかえて物体を移動させる送りねじと，その性質を利用して物体を組み立てる締付けねじとの，2つの機能と役割があります。この2つが夫々独自の働きをしながら，同時に不可分のものとして一体的に結びつき，トータルコストの削減へとつながる，それがイワタボルトの最適締結システムです。それを總体の和と輪をもって進めたいとの願いを秘めたのがシグマです。

本社「IBラボ」を増設

多岐にわたる試験・検査・測定・解析装置を充実

技術開発課 鈴木 正人

本年1月、イワタポルト本社1Fの「IBラボ」が増設されました。ねじ部品の機械的性質、締付け特性などの物理的な測定を行う設備、および締付け後の環境特性や環境負荷物質の化学的な測定を行う設備など、多岐に渡る解析をするための設備を増設したためです。

以下、主な設備について説明致します。



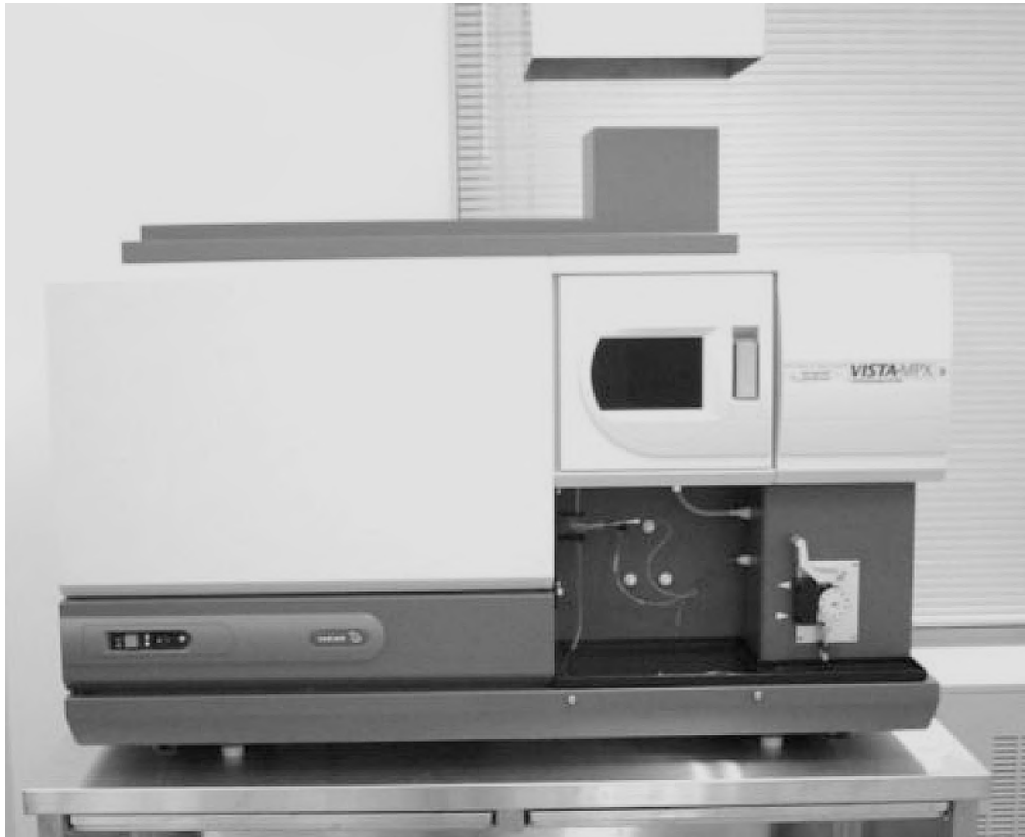
IBラボ外観



IBラボ室内

マルチ型 I C P 発光分析装置

I C P - O E S (Inductively coupled plasma optical emission spectrometry)
: 誘導結合プラズマ発光分析装置



特 長

I C P 発光分光分析法は、同様の目的で使用される原子吸光法と比較して以下に示す特長を持ちます。

- ・ 多元素同時分析，逐次分析が可能。
- ・ 検量線の直線範囲が広い。
- ・ 化学干渉，イオン化干渉が少なく高マトリックス試料の分析が可能。
- ・ 高感度である（検出下限は大半の元素に対して10ppb 以下）。
- ・ 測定可能元素が多い。
- ・ 原子吸光法で困難な Zr，Ta，希土類，P，B なども容易に分析できる。

測定方法

プラズマを生成するために、まずアルゴンガスを流し、トーチ管の先端部においたワークコイルに高周波電流を流します。高周波電流によりトーチ管内に生成される電磁場によりアルゴンガスを電離しプラズマが生成されます。このプラズマは高い電子密度と高温（約1万℃）を持ちこのエネルギーにより試料を励起発光させます。その際の試料の発光強度を濃度として表します。溶液試料は霧化された状態でトーチ管の中央の細管よりプラズマ内に導入されます。

プラズマとは

温度が上昇すると、物質は固体から液体に、液体から気体にと状態が変化します。気体の温度が上昇すると気体の分子は解離して原子になり、さらに温度が上昇すると原子核の周りを回っていた電子が原子から離れて、正イオンと電子に分れます。この現象は電離と呼ばれています。そして電離によって生じた荷電粒子を含む気体をプラズマと呼びます。

環境試験機



この装置は温度と湿度を制御する事により様々な環境を作り出すことが出来ます。

温度は - 40 ~ 130℃ まで、湿度は30 ~ 95%RH まで制御する事が可能で、プログラムにより任意の環境を複数組み合わせる事も出来ます。

この試験はねじ単体よりも、ねじで締付けを行った締結体で試験されます。

冷熱衝撃試験器



この装置は上部に高温層，下部に低温層を備え，その中に試験品が入るエレベータがあり，そのエレベータが高温層と低温層の間を移動出来るようになっており，試験品にヒートショックを与える事が出来ます。

高温層は60～200℃まで，低温層は-65～0℃まで制御出来ます。

この試験は環境試験機と同様にねじ単体よりも，ねじで締付けを行った締結体で試験されます。

トルクアナライザー

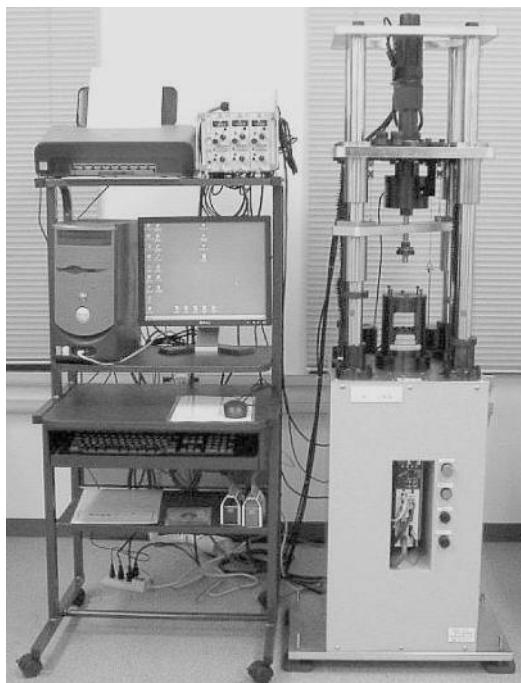
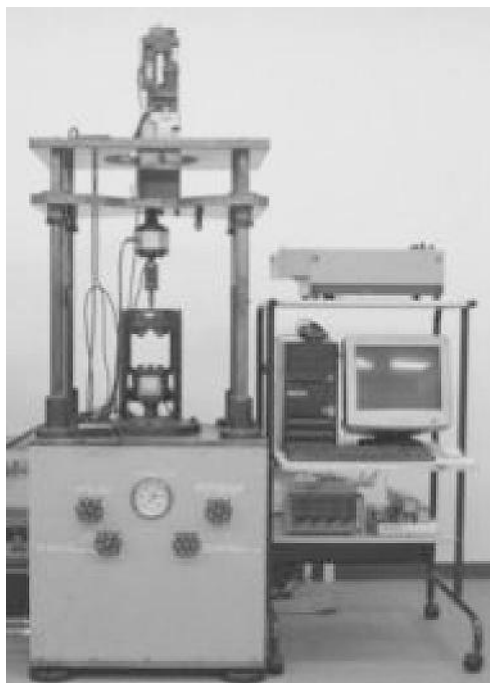


呼び径3を主とするタッピンねじ，ドリルねじの推奨下穴寸法の算出および推奨締付けトルクの算出，戻しトルクの調査を行うことが出来ます。

今までのトルク試験機で，ねじ締めに伴い変化するトルク値をグラフ表示するには大掛かりな試験設備が必要でしたが，「PCトルクアナライザー」は複雑なトルク分析機器にパソコンを利用したため，パソコン画面に瞬時にグラフを表示します。

報告書形式（Excel）に保存可能なため，客先にデータのメール送信も出来ます。「ACサーボモータ型」のため，回転数をパソコンに入力する事で設定出来ます。（0～900rpm）

締付け試験機



この試験機は、ボルト及びナットの締付けトルクと締付け力の関係を示すもので「トルク - 軸力試験機」とも言います。トルク - 軸力の関係を測定することによって、必要な締付け力を得るための締付けトルクがわかります。

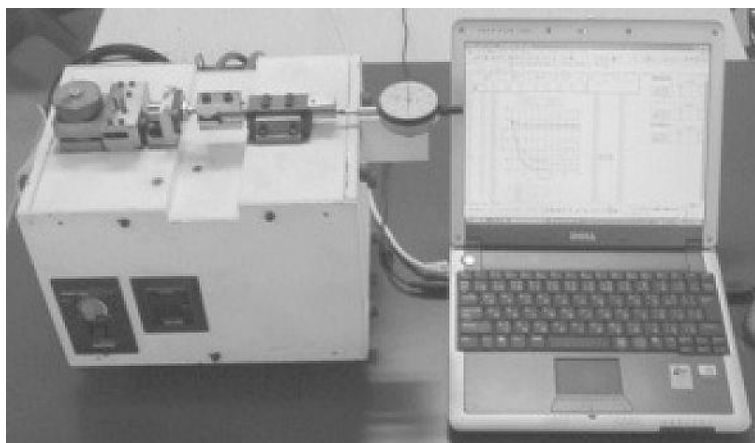
自動微小硬さ試験機



対面角度136度の正四角錐形状のダイヤモンド圧子を用いて試験面を押した時に出来る永久くぼみの対角線長さを測定する事で硬さを表す、ピッカース硬さを測定するシステムです。

今までのピッカース硬さ試験機は、くぼみ付けは手動、読取りは検査員の目によって行われていましたが、「AAV - 502」はくぼみ付けから読取りまでを自動化したため、くぼみ測定の個人差を解消し、また測定時間の短縮化にもなります。

精密ねじ用振動試験機



各種ゆるみ止め機能付き精密ねじについて軸直角振動試験を行い、軸力の変化を示す記録によってゆるみ特性を比較することが出来る。

振動数： 最大300rpm (5 Hz)

軸 力：最大980N

振 幅： 最大0.25mm

サイズ： M 2 以下 (L 寸 6 mm 以上)

画像測定機 (測定顕微鏡)



顕微鏡の光学系により拡大された像を高感度カラー CCDカメラにより撮像し、高度な画像処理アルゴリズム (プログラム) を用いてエッジ検出を行うことで、従来の測定顕微鏡の目視による測定から個人誤差を排除し、信頼性の高い測定をモニターとマウス操作で簡単に行える。

能 力：最小表示 (0.0001mm) , 倍率 (最大1000倍)

締付け試験機 新設

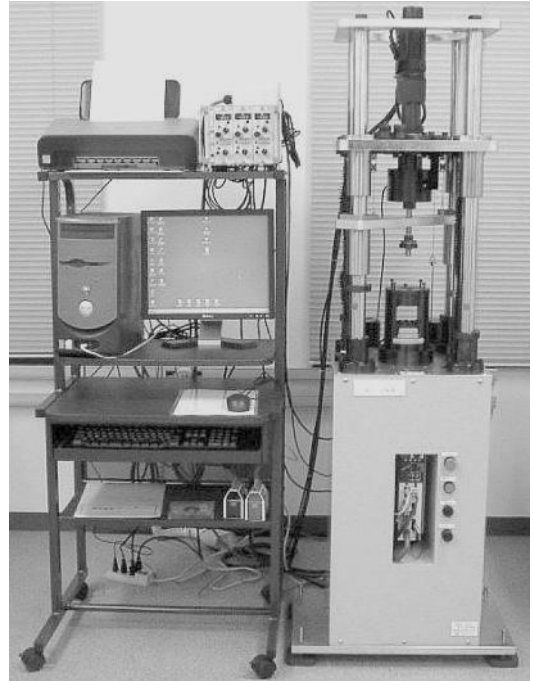
本年4月、本社I Bラボに「締付け試験機」を新設しましたので、簡単に説明致します。

1. 目的

JIS (ISO) 対応の締付け試験

ISO16047 : 2005 JIS1084 改定予定	(中略) 3 ~ 16ミリのサイズでは10 ~ 40r/min とする。
JIS1084 - 1990 (確 2005)	(中略) 指定がない場合には、毎分 4回転程度にするのがよい。

図1. 試験機本体とPC



高速回転でのトルク係数測定

動的な締付けにおける締結体のトルク係数が測定できます。

タッピンねじの締付け力調査

今までにない、タッピンねじの締付け力が測定できます。

2. 特長 (既存試験機との比較)

- ・制御系は、繰り返し締付け等の16種の締付けパターンによる締付け試験ができます。
- ・お客様使用 (現場) の締付けパターンの再現性があります。
- ・指定トルク及び締付け力による制御試験ができます。

3. 測定項目

締付け力, 締付けトルク, ねじ部トルク, 座面トルク, 締付け回転角

4. 仕様

仕様一覧及び最小適用寸法を表1.に示します。

表1. 仕様一覧及び最小適用寸法

	ボルト・ナット・小ねじ	タッピンねじ	呼び径	最小呼び長さ ²
適用サイズ	M3 ~ M6		M3	12mm (10)
締付け力	最大30kN		M4	15mm (12)
全トルク	最大50Nm		M5	18mm (15)
ねじ部トルク	最大30kN ¹		M6	20mm (18)
締付け回転数	3 ~ 30rpm	3 ~ 200rpm		
推力	0 ~ 100N			
データ取得	時間検出・回転角検出			
分解能	全トルク 1/100Nm, 締付け力 1/100kN			

1 M3, M4のサイズは測定値が低いため、測定できません。

2 括弧は、座面板を使用しない、ボルト・めねじ治具の締付けになります。

5. 構造

試験機本体：寸法450×450×1600（W×D×H），：重量 約400kg
 ひずみアンプ，パソコン 制御・シーケンス・データ収集・グラフ化
 （図2．試験機の概要と図3．画面表示の例を参照下さい。）

図2．試験機の概要

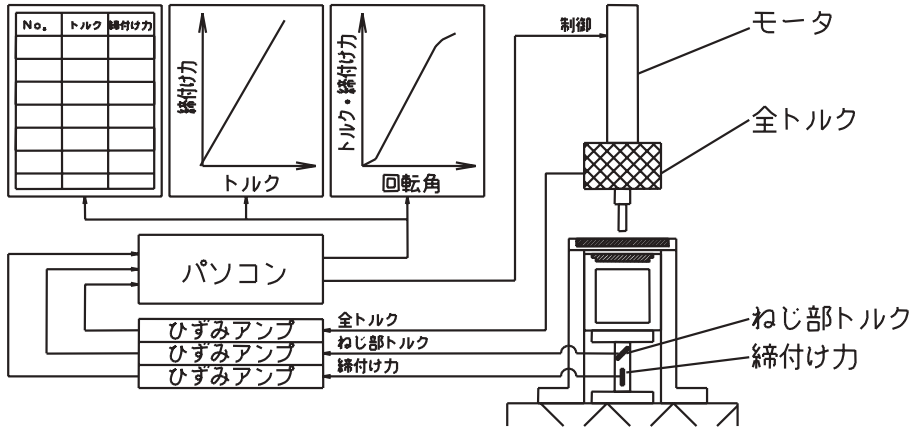
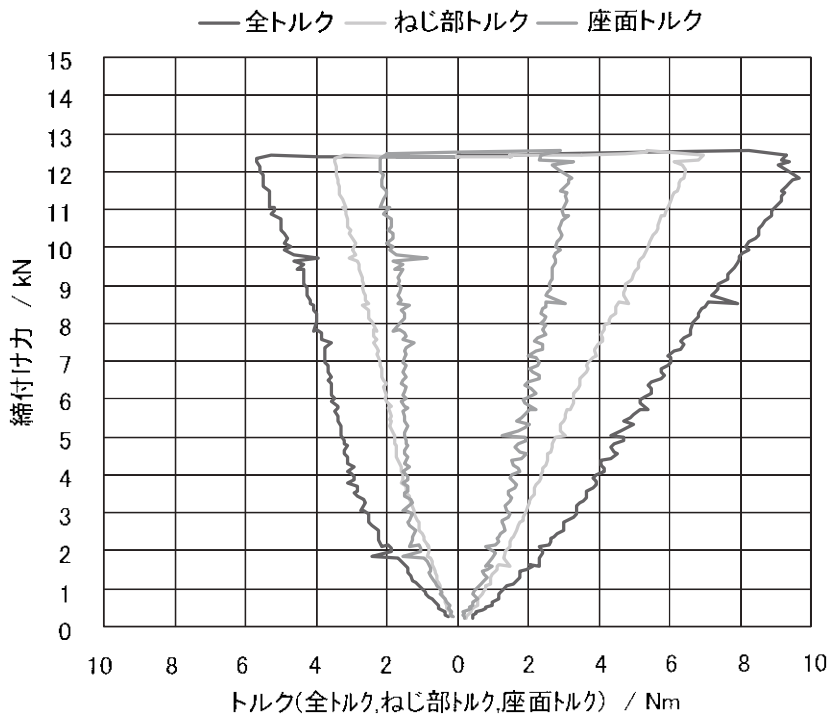


図3．画面表示の例

条件：M 6 × 30：ボルト・ナット，締付け回転数：30r/min，潤滑なし，目標締付けトルク：10Nm
 トルク係数：0.14



本社に塩水噴霧試験機導入

本年3月、本社地下一階に塩水噴霧試験室を新設し、スガ試験機製の塩水噴霧試験機を導入致しました。以下、簡単な概要につきまして説明致します。

1. 装置概要

1-1. 塩水噴霧（キヤス）試験機

塩水噴霧試験機は、噴霧装置、試験用塩溶液貯槽、試験片保持器、噴霧液採取容器、温度調節装置などを備えた噴霧室と、塩水補給タンク、圧縮空気の供給器、空気飽和器、排気装置などで構成される。（図1、2参照）



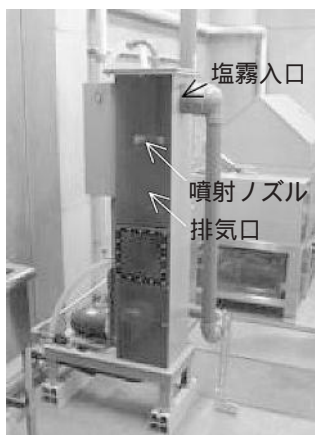
（図1 塩水噴霧試験機外観）



（図2 噴霧室）

1-2. 排気処理装置（EF-1R）

噴霧室からの排気中に含まれる塩霧粒子を、水スプレーを通過させることにより戸外へ排出する前に取り除く。（図3参照）



（図3 排気処理装置外観）

2. 特徴

- ・「JIS Z2371 塩水噴霧試験方法」に適合した試験ができます。
- ・噴霧室温度は最高60℃まで上げられるため、キヤス試験にも対応できます。
- ・空気遮断ボードにより溶液と空気を不接触にすることで、pH変化しない試験ができます。

《参 考》

1. 適用規格

J I S Z 2371 塩水噴霧試験方法

2. 噴霧室の条件

温度：35 ± 2

噴霧：噴霧は、自由落下を原則とし、噴霧が直接試験片にかからない方向に噴霧ノズルを向けることによって、噴霧の直射を遮断しなければならない。

噴霧採取液：噴霧液の塩濃度は $50 \pm 5 \text{ g/l}$ でなければならない。また、pH は6.5～7.2でなければならない。

3. 試験中の試験片の角度及び位置

角度：鉛直線に対し 20 ± 5 °とする。

位置：支持物以外のものに触れないように置き、試験片からの塩溶液の滴が他の試験片に滴らないようにしなければならない。

4. 試験後の試験片の取扱い

試験片の表面に付着した塩化ナトリウムを除くために試験片を常温15～40 °Cの水で洗浄し、直ちに乾燥する。

5. 判定方法

最初の腐食の兆候が出現するまでの経過時間による方法。

「シグマ No.105 発行遅延のお詫び」

シグマを購読頂いています各皆様へ、前回シグマ No.104 2005.10. を発行してより今回のシグマ No.105 2006.6. 発行が、大変遅延したことを深くお詫び申し上げます。

2006年6月
イワタボルト株式会社
総務課

第39回東京モーターショーに当社も出展 環境に配慮した製品・技術を中心に紹介

SOFI課 菅原 広道



環境，安全，快適性にわたって最新の締結技術を提案，来場者も熱心に見学

自動車の祭典・第39回東京モーターショーが平成17年10月21日(金)～11月6日(日)迄の17日間にわたり千葉県幕張メッセにて開催されました。今回のモーターショーは「“ Driving Tomorrow ” from Tokyo みんながココロに描いてる，くるまのすべてに新提案」をテーマにしており，今回で50周年を迎えるモーターショーに相応しく，「参加・体験型」をコンセプトに様々な特別企画が行われました。

車の展示だけではなくカーレースの体験コーナー，第1回からのモーターショーの展示車の復刻展示と，女性から家族連れまで，幅広い来場者に楽しんで頂ける工夫が施されておりまし

た。

出展社は4ヶ国政府及び国内外239社が出展し前回は大きく上回りワールドプレミアをはじめ，世界のあらゆる環境，安全技術が展示され，改めて自動車産業の技術力に驚きを感じさせられ，会期中の総入場者数は151万2100名が来場され前回は上回る大盛況となりました。

特に今回はアジア系の出展社が多く見られ，中国自動車産業の影響力の強さを改めて感じる展示会となりました。

イワタボルトも環境へ配慮した製品・技術を中心に出展しました。以下に今回出展した製品についての特長や採用事例をご紹介します。



UPS - Pタイプナットの機能について詳しい説明をする須田主任（群馬）

（1）3 価クロメート

現在一般的に使用されております表面処理として環境を破壊する 6 価クロムを含む亜鉛クロメートが主流となっておりますが、欧州では 2007 年以降に販売される新型車に対し環境負荷物質の使用が規制されます。

弊社では、いち早く代替品への取り組みに力を入れ代表的な 3 価クロムタイプのクロメート皮膜について各種試験評価を終了しておりますので各お客様毎の要求に合わせてご対応させていただきます。

（2）サーマガードコーティングシステム

《特長》

耐食性・耐熱性・耐電性に優れた表面処理。近年の車両開発において大きなテーマとして車体軽量化の動きが強くアルミ材の用途が高くなっております。その際に問題となる締結部品の電食に抜群の効果を発揮出来る表面処理です。

また今回新たに 6 価クロムフリー対応品として「サーマガード 9028」が開発され車両圏を中心に益々広がる用途に期待が持てます。

《採用事例》

排気系コンバーターカバー取付け、バッテリー端子取付け、ヒートインシュレーター、ラジエターグリル取付け、樹脂製バッグドアレインフォース取付け。

（3）ピアスナット・クリンチナット

《特長》

アルミ材、高張力鋼板、鋼材などに対する溶接ナットに替わるカシメナット。プレス工程で型内にツールを取り付ける事でナット付けの無人化が可能になりトータルコスト削減に寄与出来ます。

《採用事例》

ドアインナーパネル、フロントフロア、リアフロア、ドアストライカー、フードリッジ、コンバーターカバー。

（4）S L ボルト

《特長》

脱落防止機能を備えた戻り止めボルト。二次加工不要のため、他の戻り止め製品に比べ安価。又、アース性能も備えております。

《採用事例》

ステアリングホイールエアバック取付け、トランクフードヒンジ、ウインドレール取付け、サイドエアバック取付け、ホーン取付け（アース機能）

（5）UPS - F ナット

《特長》

ねじめの形状を僅かに変形させる事で標準ボルトとの嵌合によって優れた緩み止め性能を発揮します。

《採用事例》

ルーフレール取付け、カーオーディオ取付け、シート取付け。

（6）UPS - P ナット

《特長》

Fタイプに脱落防止機能を付加させたプリベリングトルク増大形の戻り止めナット。

《採用事例》

リアスポイラー、アシスタントエアバック、パワーウィンドシャフト、回転シート、リアシートアームレスト。

（7）A A ボルト

《特長》

かじり焼付き防止ボルト。締付け作業効率が高くなり、組立て費用の低減や補修コストの削減が図れます。

《採用事例》

車輛用エアコンデenser， ルーフスポイラー， 介護用ベット。

(8) F F ボルト

《特長》

予めボルトを板材に固定させる方法として溶接やかシメ工法がありますが、かシメによるものは高価な設備を必要とせず多種材料にも対応が可能です。

この F F ボルトは、美観や設計上で頭部の突出が許されない部位において、部品の複合化や工法の簡略化を可能にし、トータルコストの低減が図れます。

《採用事例》

バックモニターカメラ取付け， ハイマウントストップランプ取付け。

(9) I H T ファスナー

《特長》

ハイテン材（高張力鋼板）への締結，および締め付け後の遅れ破壊性を改善したタッピンねじ。

我々部品メーカーも自動車テクノロジー進化に大きく貢献すべく「環境対応」，「安全技術」，「快適性能」の最新技術を紹介しており，夫々の分野で技術開発レベルを更に進化させておりました。

イワタボルトも益々新技術の開発に力を入れ，環境対応を中心とした製品をご提案させて頂き今後の自動車産業の発展に寄与したいと考え社員一同日夜努力致します。

昨年度の自動車リコール届出が 過去 2 番目に

自動車の生産技術は日進月歩を遂げておりモーターショーなどで新型車の数々を見たりすると、その技術革新の素晴らしさが伝わってくるようです。

しかし、その一方で自動車の不具合によるリコール届出も多くあるのが実情です。

国土交通省がこのほど発表した平成17年度における自動車のリコール届出状況は、国産車と輸入車を合わせて、届出件数が309件、対象台数は5,663,265台となり、届出件数および対象台数ともに平成16年度に次ぐ過去2番目に多い届出となっています。

過去最高のリコール届出となった平成16年度についてみると届出件数が438件、対象台

数は7,565,924台という状況です。

装置別の届出状況では、制動装置、動力伝達装置、かじ取装置、燃料装置、原動機、電気装置、走行装置、灯火装置、排ガス防止装置、緩衝装置、乗車装置、座席ベルトなどさまざまな装置にわたっています。

なお同省では昨年12月、平成16年度自動車のリコール届出内容の分析結果について発表しましたが、それによると不具合の発生原因は設計が68%（性能、耐久性、設計自体）、製造が32%（作業工程、機械設備、工具・治具、部品・材料）の割合になっています。

また不具合の内容としてねじに関連する事例も少なからずあり、取付けナットの締付けが不十分なためトルク不足、固定するロックナットの締付けが不十分、等々。

“くるま社会”の時代であるだけに安全設計の最優先がのぞまれるところです。

平成18年(2006年)年頭集会

岩田社長が世界品質の 誇りをもてる仕事をと挨拶

海外事業所の特色など紹介

イワタボルト平成18年(2006年)年頭集会が1月13日(金)午後12時45分から、本社6階の講堂で行われました。

総務の開会の辞で初めに物故者に対し全員が一分間の黙祷、社歌斉唱の後、岩田社長が(1)昨年は材料問題で始まり材料問題で終わってしまった感がある、(2)国内工場では埼玉工場を栃木工場に統合し効率化を図っている、(3)海外工場では中国深圳工場の二期工事が竣工した、(4)今年は川崎営業所と横須賀営業所を統合して横浜営業所を新設する、と会社の動向について概要を説明。また、松下電器産業の1985(昭和60)年から1992(平成4)年製の石油ストーブに関する事件(死亡事故も起きている)にふれ、最終製造から14年経ているが会社を揺り動かす状況となっていることをあげ、当社も日本国内で販売した製品が海外で使用され苦情になったことがあり、グローバル展開している当社の製品は世界のどこで使用されることがあっても品質には問題がないと誇りをもてる仕事をしていこうと年頭に当たり力強く述べました。

続いて昇格・昇任(金バッジ授与)の人事発令が行われた後、専務、常務、岩崎統括所長、勝俣統括所長らをはじめ海外現地法人も含めた各責任者がそれぞれ所信表明を行いました。



年頭挨拶を述べる岩田社長

次いで表彰式に移り、平成17年12月度団体賞～特別賞・努力賞、第4四半期賞～個人表彰・IBK賞、最優良事業所賞、皆勤賞及び精勤賞、勤続賞(5年・10年・20年・特別賞)を表彰、成人祝も行われ、また、中途入社社員の紹介もあわせて行われました。

引続き社員発表で「当社海外事業所の紹介と協力をお願い」について海外課の小川夏紀さんが発表しました。発表の要旨は、日系企業の海外進出が進む現状にあわせてイワタボルトも予てより積極的に現地供給のための海外拠点づくりを展開しており、これらの販売チャンネルを十二分に活用していきましょと初めに説明、現在では14箇所をかぞえる北米、東南アジア、中国のそれぞれの海外拠点についての立地環境や各地域の特色、主要取引先、主力取扱い製品、今後の見通し等々にわたって詳細に紹介。また、海外からの発注と海外への物流の事例、品質・納期・価格、海外拠点の有効活用、などもあわせて説明、発表しました。

なお、紹介された海外事業所は、北米が(1)アメリカ法人ロサンゼルス本社、(2)アトランタ支店、(3)オハイオ支店、(4)ナッシュビル支店、(5)メキシコ法人、(6)カナダ支店、(7)ロサンゼルス支店、東南アジアが(1)シンガポール法人、(2)マレーシア法人、(3)タイ法人、中国が(1)香港法人、



昇格・昇任・永年勤続者の祝賀会，ゆうぼうとにて

(2)上海法人，(3)深圳貿易，(4)深圳工場，の各事業所です。これらの海外の総人員は工場も含め270名になっています。

最後に専務が閉会の辞を述べて年頭集会を終えました。

この後，昇格・昇任・10年以上永年勤続者の祝賀会が本社近くの「ゆうぼうと」7階末広において午後6時より開かれ，社長，専務，常務の役員あわせ66名が出席して会食，本日出席の社員の皆さんの益々の活躍と前途を祝って時間の過ぎるまで歓談しました。

▷昇格者と昇任者の皆さん

昇格者（平成18年1月13日発令，1月21日昇格）

宇都宮営業所	大谷津 勝	主事補2級
つくば営業所	小野多希子	主事補2級
福島営業所	長久保 泰	主事補2級
仙台営業所	小熊 孝一	主事補2級
一関営業所	黒澤 薫	主事補2級
一関営業所	小野寺賢二	主事補2級
群馬営業所	須田 智哉	主事補1級
名古屋営業所	川口 幹夫	主事3級
富士営業所	荒木 秀克	主事3級

昇任者（平成18年1月13日発令，1月21日昇任）

群馬営業所	南雲亜紀子	班 長
栃木工場	湯浅 武雄	班 長
深圳工場	北村 和実	班 長
多摩営業所	中野 敦	主任補佐
埼玉営業所	高橋 宏行	主任補佐
刈谷営業所	水越 正浩	主任補佐
福岡営業所	尾形 耕造	主任補佐
栃木工場	小滝 順一	班長より主任補佐
栃木工場	八木 孝夫	班長より主任補佐
経理課	田所 浩一	係長待遇より主任
S O F I 課	岩井 将紀	主任補佐より主任
三重営業所	松下 直人	主任補佐より主任
IWATA BOLT上海	林健太郎	主任補佐より主任
川崎営業所	畠本 政孝	主任より係長
資材課	小山 高視	係長より課長代理
名古屋営業所	川口 幹夫	係長より課長代理
富士営業所	荒木 秀克	係長より課長代理
資材課	折原 譲	課長代理より課長

平成18年新入社員入社式

新人，中途の皆さん総勢25名

若い発想で仕事に全力！

平成18年度新入社員の入社式が3月24日に行われ，今年は7名が新たに入社しました。また中途採用社員も18名が入社しました。

入社式は先ずイワタボルト本社に近い西五反田の氷川神社にて9時30分から挙行，拝殿前で記念撮影の後，本社6階講堂に移り歓迎会を開催，総務の開会の辞によりイワタボルト行進曲演奏，社歌斉唱に続いて岩田社長が歓迎の挨拶を述べ，新入社員を紹介，資材課の木梨有紀さんが「皆様をイワタボルトに新しい仲間として迎えることが出来一同大変嬉しく思います。ますますグローバル化が進む中で当社は14の海外拠点を持ち発展を続けており，皆様の活躍の場は海外にもあります。更に皆様の新しい知恵と若い発想が加わり，イワタボルトのますますの発展につながると確信しています」と歓迎の挨拶。また，新入社員を代表して館美奈子さんが「社会人として新たな一歩を踏み出しますが，その第一歩をイワタボルトの社員として迎えらるることに誇りと大きな希望を感じています。一日も早く職場の雰囲気にとけ込み，仕事に責任をもって全力で取りくみたいと思います」と述べ，列席者全員で温かい拍手をおくり，祝賀演奏の後，専務の閉会の辞により，とどこおりなく入社式を終了しました。

当日はまた午後から第45回QC事例発表大会が行われ，早速，品質管理に対する取りくみの重要性，大切さについて様々な事例をもとに勉



氷川神社にて記念撮影

強しました。さらに，2つの自由研究の発表も行われました。

午後6時から西五反田の「ゆうぼうと」6階の花梨において新入社員歓迎夕食会が開かれ社長，専務，常務とともに新入社員および中途採用社員の皆さんが歓談しました。

平成18年新入社員は，荻原宏基，山口伸昭，木原康博，岩淵有岐，館美奈子，植田真歩，小杉怜子，の皆さんです。

また中途採用社員（平成17年3月21日～平成18年3月20日入社）の皆さんは次の通りです。

田所浩一（経理課），永田拓也（浜松営業所），吉川慎一郎（太田営業所），森川聡（藤沢営業所），松川優子（千葉営業所），松井孝政（三重営業所），関和文（千葉営業所），豊崎良仁（つくば営業所），坂本裕之（多摩営業所），藤井孝弘（川越営業所），石高勉（栃木工場），斎藤薫（栃木工場），岩崎幸宏（名古屋営業所），岩淵波奈（経理課），佐藤正貴（福島営業所），山本直行（栃木分室），渡邊弘幸（三重営業所），辻有樹（研修中）。

（総務課 中村）

平成18年賀詞交歓会 多数が出席し盛大に開催

“海外事業所紹介と協力お願い” で社員発表

イワタポルト平成18年度賀詞交歓会が1月20日、本社6階講堂で協力工場および関係者多数の出席のもとに盛大に開催されました。

第一部の恒例の講演会では社員発表で海外課の小川夏紀さんが「当社海外事業所の紹介と協力のお願い」について発表しました。

第二部の賀詞交歓懇親会では、初めに岩田社長が会社概況とあわせて「納入先から原価低減の厳しい要請が増しているが皆さんとの協力でこれを乗り越えていきたい。また、メイド・バイ・イワタポルトで信頼される当社製品を提供していくことにより世界の競争に立ち向かっていきたい」と新年のスタートに向けて挨拶。

また資材課の折原課長代理が需要産業の動向とともに原価低減と納期遵守、要求品質の確保の一層の協力お願いを含め挨拶しました。

次いで来賓代表し(株)日本ねじ工業協会副会長勝谷辰三氏(株)佐賀鉄工所社長)が乾杯の音頭をとり新年を祝い親交を深めて歓談。また抽選会が松田課長代理の司会によって催され、特等賞1本、一等賞2本ほか残念賞をあわせて和気あいあいの中、幸運を出席者が引当て、時間の過ぎるのも早く(株)メタルワン鉄鋼製品販売社長の山根洋一氏の中締めで閉会しました。

なお、社員発表の「当社海外事業所の紹介と協力のお願い」では、海外事業所についてはすでに1987年3月にシンガポールとアメリカ西海



賀詞交歓会で挨拶する岩田社長



社員発表する海外課小川夏紀さん

岸ロサンゼルス近郊に拠点を設け19年になるが以来、北米には7拠点を、東南アジアには3拠点を、また中国にも4つの拠点を開設し全体で海外拠点は14箇所をかぞえグローバルな現地供給体制のネットワークにより需要先各位に密着したサービスを提供していること、および各拠点ごとの特色などにわたって紹介。

また協力のお願いについては、海外からの発注と海外への物流の状況をE D I取引・非取引をあわせて説明しながら、品質への対応、納期への対応、価格面における優位性の確保、および海外生産の拡大が進んでいる需要分野への一層のきめ細かな対応のためにイワタポルト海外拠点網の有効活用をこれまで以上に進めて頂きたい、と現状を紹介しながらお願いしました。

～ 米国出張報告 ～

S A Eショーに多様な 部門が出展

取引先，当社工場と支店 も訪問

厚木営業所 篤 賀津男
太田営業所 鈴木 一浩

S A E 2006 World Congress ショー見学を中心として米国のイワタボルト拠点，米国進出のお取引先を2006年4月2日(日)～4月10日(月)訪問して来ました。

4月2日に日本よりロサンゼルスへ移動，4月3日イワタボルト米国本社・ロサンゼルス工場・ロサンゼルス支店訪問，お取引先1社訪問。

「ロサンゼルス工場概要」

工場所在地：カリフォルニア州ガーデングローブ市オレンジウッド7131

工場設立日：1994年3月，敷地面積：1,500坪，従業員数：20名。

生産品：M2.6～M8 タッピング，小ねじ，M4～M8 ボルト，リベット他。

生産設備：ヘッダー19台，ローリング21台，カット＝ホンダ専用S L ボルト用，浸炭熱処理1基，調質熱処理1基，ローラー選別機，光学選別機，塩水噴霧試験機，引張試験機，金属顕微鏡，投影機，硬度測定機，分光光度計。

生産能力：M / 80～90 t 60,000千本。

認証取得：Q S 9000 , I S O 9002 , I S O 14001 , F Q A 試験所。

「ロサンゼルス支店」

支店所在地：カリフォルニア州サンタフェスプリング市インペリアル HWY13128

設立日：2003年9月 ロサンゼルス工場よ



S A Eショー会場前で。篤(左)と鈴木(右)の兩人

り営業部門を移転拡充。

4月4日ロサンゼルスよりデトロイトへ，4月5日S A E 2006 World Congress ショー見学。

「S A E 2006 World Congress ショー」

出展会場：デトロイトコンベンションセンター。

出展社数：世界各国 約600社。

カテゴリー：ボディー外・内装，シートと乗客抑制システム，コンピューターシステム，電子部品システム，製造設備道具及びサービス，材料，多目的コンポーネント，ファスナー関連。

出展国パビリオン：オーストラリア3・ブラジル8・カナダ17・中国17・ドイツ27・インド7・イタリア10・韓国57・メキシコ11・台湾11。

4月5日S A E ショー見学後ナッシュビルへ移動，4月5日ナッシュビル支店訪問。

「ナッシュビル支店」

支店所在地：テネシー州ナッシュビル市エアパークC T R 401

設立日：1994年9月開設。所員数：8名。

4月6日お取引先1社訪問，4月7日ナッシュビルよりアトランタへ，アトランタよりニューヨークへ，4月8日終日ニューヨーク，4月9日～4月10日ニューヨークより日本へ帰着。

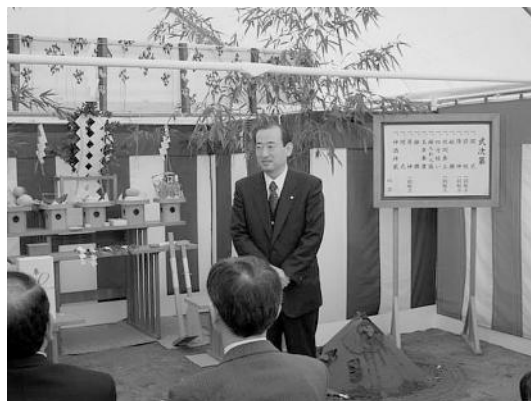
今回の米国出張に際し，イワタボルト米国の駐在員・社員各位，訪問させて頂きましたお取引先各位様のご協力に，深く感謝申し上げます。

「イワタボルト横浜営業所」新築・地鎮祭を挙行

川崎営業所・横須賀営業所を統合し新築移転へ



鍬入れ式を行う岩田社長



京浜地域の新拠点について述べる岩田社長

神奈川県横浜市金沢区の福浦工業団地内において、2006年1月23日(月)午前11時より、イワタボルト横浜営業所の新築に伴う地鎮祭が執り行われました。

地鎮祭は、斎主は付近一帯の鎮守様である、富岡八幡宮の宮司様で、イワタボルトからは、岩田社長・岩田常務・他関係4名が出席し、設計管理会社、建設会社の各代表・責任者により、厳かに執り行われ、式の最後に岩田社長から「無事故で良い仕事をお願いします。」の挨拶と、建設会社代表からは同じく「無事故で納期・法令遵守で良い仕事を」と決意の挨拶があり無事終了、いよいよ建設工事開始の段取りとなりました。

横浜営業所新築工事は、1月末より建設が開始され、8月初め竣工を予定しております。敷地面積は約1,073㎡・1階倉庫、2階事務所・倉庫面積合わせて約1,136㎡で、事務所・倉庫

の面積としては国内最大の規模となる予定です。

福浦工業団地は大変交通便の良い地域で、高速湾岸線、幸浦ICを出て約5分の所に位置し、付近には八景島シーパラダイスもあり、緑化計画の進んだ緑の多い大変環境の良い工業団地です。

なお、横浜営業所完成の暁には、現在手狭で不便になっております、川崎営業所と横須賀営業所が統合移転となります。

お取引様関係各位にはあらためてご挨拶申し上げます。

川崎営業所

所長 高橋 邦夫

大相撲初場所

優良社員の父兄を招待

力相撲の好取組みを観戦

イワタボルト恒例の「優良社員父兄大相撲初場所招待」が1月17日(火)に行われました。

今回ご招待したのは中村渡さん(川崎営業所,平成2年入社)と叔父の春川辰男さん(東京都町田市),平尾朋晴さん(福岡営業所,平成2年入社)と義父の大東勝俊さん(福岡県京都郡),安達昌美さん(栃木工場,平成2年入社)と父の安達定雄さん(栃木県塩谷郡),鎌田伸恵さん(栃木工場,平成2年入社)と父の鎌田次男さん(栃木県塩谷郡)の方々。

当日,父兄の皆さんは午後2時にイワタボルト本社に来社,しばし歓談の後,午後3時に総務課中村課長の案内で両国の国技館へ向け出発。

初場所10日目の今日は,9戦全勝の前頭11枚目北勝力,8勝1敗の横綱朝青龍と同じ8勝1敗の大関栃東,それを追う2敗の大関琴欧州と関脇の白鵬ら各力士の好取組みが最大の見物。この10日目の勝敗によってはどの力士が賜杯を手にするかを占う大事な一戦。

父兄の皆さんもそれぞれにひいきの力士がいるようですが,まずはマス席にて臨場感あふれる好取組みを観戦しました。勝敗は如何に。

結果は平幕の北勝力に土が付き,横綱朝青龍は関脇琴光喜をすくい投げ,大関栃東は岩木山を突き落しでそれぞれ1敗を死守,全勝力士がいなくなり,勝った琴欧州,白鵬,時津海,北桜ら2敗の4力士が追う混戦の先行きに。

朝青龍は琴光喜に不得意の四つに組まれなが



左から鎌田,安達,大東,春川の皆さん。国技館内の歴代力士優勝賜杯の前で。



後列左から岩田社長,社員の安達,鎌田,平尾,中村の皆さん,岩田専務,岩田常務。前列左から安達,鎌田,大東,春川の父兄の皆さん。東京渋谷区恵比寿の中国料理「東天紅」で。

らも辛勝,栃東も巨漢の岩木山に寄せられたが依に足が掛かって逆転勝ちという力相撲でした。

打ち出し後,大相撲の余韻さめやらぬ中,父兄皆さん一行は東京渋谷区恵比寿の中国料理店「東天紅」恵比寿ガーデンプレイスタワー店39階に向い,午後7時に到着。

東天紅では,父兄,岩田社長,専務,常務,優良社員の皆さんが揃い,中国料理を囲んで和やかに懇談し,午後8時30分までひとときを過ごしました。

なお初場所の優勝力士は大関栃東で,千秋楽に横綱朝青龍を上手出し投げで取り14勝1敗の好成績で13場所ぶりに賜杯を手に入れました。

(総務課 中村 正次)

岩田貿易(深圳)有限公司 が拡充移転

新倉庫のスペースが3倍に サービス体制向上

Iwata Bolt Trading(Shenzhen)Co., Ltd.

長倉 健二 徳永 喜英

2003年8月より稼動致しました岩田貿易(深圳)有限公司は、この度、事務所と倉庫を下記に移転致しました。

此れも一重に皆様方の御厚情の賜物と御礼申し上げます。

新たに移転した事務所、倉庫は従来の所在地であります深圳市福田区内の移転であります。新事務所の広さは従来事務所の2倍、新倉庫の広さは3倍と拡充いたしました。

現地社員も現在16名と増員し、人民元販売、外貨販売(保税販売)とお客様のニーズに合せ保税區ならではのフレキシブルな対応をさせて頂いております。

より一層のサービス、品質の向上と安定供給をご提供させて頂くべく、所員一同業務に精励致す所存ですので御指導、御鞭撻の程、何卒よろしくお願い申し上げます。

移転に伴いまして、電話番号、FAX番号が変更となりました。

新住所 Unit A-301 Xingda Logistics Building,
No.3 Langhua Road Futian Free Trade
Zone Shenzhen China

新電話番号 (0755) 6130 - 1077

新FAX番号 (0755) 6130 - 1080

Email : ibt.toku@szonline.net



事務所はビル
の3階



大型トラックにより物流業務も大幅に向上し、サービス体制も万全



拡充した事務所で能率もさらにアップ。中央奥は徳永 A S E M

イワタボルトはあなたの会社に 最適締結システムを提供します

本社 〒141 8508 東京都品川区西五反田 2 32 4
 ☎03 (3493) 0211 (代表) FAX 03 (3493) 2096
 ☎03 (3493) 0221 (代表)
五反田営業所 ☎03 (3493) 0251
本社SOFI課 ☎03 (3493) 0254
本社海外課 ☎03 (3493) 0252
本社資材課 ☎03 (3493) 0214
技術開発課 〒329 2331 栃木県塩谷郡塩谷町大字田所字八汐1601 6
 ☎0287 (45) 1051 (代表) FAX 0287 (45) 1053
 ☎021 0902 岩手県一関市萩荘字打ノ目 244 1
 ☎0191 (24) 4110 (代表) FAX 0191 (24) 4180
一関営業所 〒990 0813 山形県山形市捨町 3 8 34
 ☎023 (681) 1170 (代表) FAX 023 (681) 1171
山形分室 〒981 1224 宮城県名取市増田 6 3 46
 ☎022 (384) 0265 (代表) FAX 022 (384) 0694
仙台営業所 〒963 0111 福島県郡山市安積町荒井字苜谷地41 1
 ☎024 (945) 9610 (代表) FAX 024 (945) 9605
福島営業所 〒320 0071 栃木県宇都宮市野沢町字桜田372 13
 ☎028 (665) 4661 (代表) FAX 028 (665) 4662
宇都宮営業所 〒321 3325 栃木県芳賀郡芳賀町芳賀台56 2ホシダ開発ビル
 ☎028 (677) 4721 (代表) FAX 028 (677) 4719
栃木分室 〒386 0005 長野県上田市古里 29 23
 ☎0268 (26) 1295 (代表) FAX 0268 (26) 1259
上田営業所 〒370 3524 群馬県群馬郡群馬町大字中泉 621 6
 ☎027 (372) 4361 (代表) FAX 027 (372) 4366
群馬営業所 〒373 0841 群馬県太田市岩瀬川町 113 3
 ☎0276 (46) 1796 (代表) FAX 0276 (46) 1764
太田営業所 〒364 0013 埼玉県北本市中丸 4 72 番地
 ☎048 (591) 2212 (代表) FAX 048 (591) 2261
埼玉営業所 〒350 1144 埼玉県川越市福荷町 15 1
 ☎049 (244) 1671 (代表) FAX 049 (244) 1745
川越営業所 〒305 0045 茨城県つくば市梅園 2 27 25
 ☎029 (855) 0764 (代表) FAX 029 (855) 0769
つくば営業所 〒292 0834 千葉県木更津市潮見 6 10
 ☎0438 (37) 3094 (代表) FAX 0438 (37) 3194
千葉営業所 〒196 0032 東京都昭島市郷地町 2 38 3
 ☎042 (541) 5534 (代表) FAX 042 (541) 6416
多摩営業所 〒212 0016 神奈川県川崎市幸区南幸町 2 72 1
 ☎044 (522) 4101 (代表) FAX 044 (522) 4106
川崎営業所 〒243 0203 神奈川県厚木市下荻野518番地
 ☎046 (241) 7021 (代表) FAX 046 (241) 7023
厚木営業所 〒252 0804 神奈川県藤沢市湘南台 1 21 5
 ☎0466 (44) 1277 (代表) FAX 0466 (44) 8816
藤沢営業所 〒237 0072 神奈川県横須賀市長浦町 1 2
 ☎046 (823) 2724 (代表) FAX 046 (823) 1657
横須賀営業所 〒419 0201 静岡県富士市厚原 367 7
 ☎0545 (71) 3588 (代表) FAX 0545 (71) 2538
富士営業所 〒430 0831 静岡県浜松市御給町 179 1
 ☎053 (425) 1118 (代表) FAX 053 (425) 9448
浜松営業所 〒448 0803 愛知県刈谷市野田町新上納 29 1
 ☎0566 (24) 6321 (代表) FAX 0566 (24) 6326
刈谷営業所 〒452 0847 愛知県名古屋市区西野南町78番地
 ☎052 (502) 7761 (代表) FAX 052 (502) 7763
名古屋営業所 〒510 0874 三重県四日市市河原田町藤市 916 1
 ☎059 (347) 1941 (代表) FAX 059 (347) 1867
三重営業所 〒581 0814 大阪府八尾市楠根町 1 丁目 1 番地
 ☎0729 (23) 7910 (代表) FAX 0729 (23) 7911
大阪営業所 〒824 0058 福岡県行橋市長木字帽子形 372 1
 ☎0930 (23) 9444 (代表) FAX 0930 (23) 9451
福岡営業所 〒839 0808 福岡県久留米市東台川新町 11 13
 ☎0942 (45) 3451 (代表) FAX 0942 (45) 3452
久留米営業所

IWATA BOLT HONG KONG CO., LTD.
 UNIT B, 1/F, KOON WAH MIRROR GROUP
 BUILDING, NO.2 YUEN SHUN CIRCUIT, YUEN
 CHAU KOK, SHATIN, N.T. HONG KONG.
 ☎852 2649 9110 FAX 852 2646 6119
IWATA BOLT (SHANGHAI) CO., LTD.
 PART B, NO.39 BUILDING, 461 HUA JING ROAD,
 SHANGHAI WAIGAOQIAO FREE TRADE ZONE,
 P. R. CHINA ZIP 200131
 ☎86 21 5046 3037 FAX 86 21 5046 3038
IWATA BOLT (SHENZHEN) CO., LTD.
 NO.001-12, TONG FU YU INDUSTRIAL PARK,
 TANG XIA YONG VILLAGE, SONGGANG TOWN,
 BAO'AN, SHENZHEN, GUANGDONG PROVINCE,
 P.R. CHINA ZIP 518105
 ☎86 755 2714 0442 FAX 86 755 2714 0443
IWATA BOLT TRADING (SHENZHEN) CO., LTD.
 UNIT A-301 XINGDA LOGISTICS BUILDING
 NO.3. LANHUA ROAD FUTIAN FREE TRADE
 ZONE SHENZHEN CHINA P.C. NO.518038
 ☎86 755 6130 1077 FAX 86 755 6130 1080
IWATA BOLT (THAILAND) CO., LTD.
 41/30 BLOCK C-8, BANGNA-TRAD RD. KMS.
 16.5,
 T. BANGCHALONG, A. BANGPLEE,
 SAMUTPRAKARN 10540 THAILAND
 ☎66 2 740 7860 FAX 66 2 740 7863
IWATA BOLT (S) PTE. LTD.
 NO.10 BENOI CRESCENT JURONG TOWN
 SINGAPORE 629973
 ☎65 6266 3794-3795 FAX 65 6266 2115
IBK FASTENER MALAYSIA SDN. BHD
 No.2, JALAN PJS 11/3 BANDAR SUNWAY
 46510 PETALING JAYA SELANGOR, MALAYSIA
 ☎60 3 56380215 FAX 60 3 56380218
IWATA BOLT USA INC. ロサンゼルス工場
 7131 ORANGWOOD AVE. GARDEN GROVE,
 CALIFORNIA 92841-1409 USA
 ☎1 714 897 0800 FAX.1 714 897 0888
IWATA BOLT USA INC. ロサンゼルス支店
 13128 A-2 IMPERIAL HWY SANTA FE SPRINGS.
 CALIFORNIA 90670 USA
 ☎1 562 407 3111 FAX.1 562 407 3555
IWATA BOLT USA INC. アトランタ支店
 5324 GA HWY 85 SUITE 900
 FOREST PARK. GEORGIA 30297 USA
 ☎1 404 762 8404 FAX.1 404 669 9606
IWATA BOLT USA INC. オハイオ支店
 7446 WEBSTER STREET DAYTON, OHIO 45414
 USA
 ☎1 937 454 1277 FAX.1 937 454 1480
IWATA BOLT USA INC. ナッシュビル支店
 401 AIRPARK CENTER DRIVE NASHVILLE, TN
 37217 USA
 ☎1 615 365 1201 FAX.1 615 365 1206
IWATA BOLT USA INC. カナダ支店
 1199 RINGWELL DRIVE, UNIT B, NEWMARKET,
 ONTARIO L3Y 7V1 CANADA
 ☎1 905 953 9433 FAX.1 905 953 0167
IWATA BOLT MEXICANA, S.A. DE C.V.
 CALLE PROLONGACION. 610 COLONIA
 ALAMO INDUSTRIAL, GUADALAJARA, JAL.
 MEXICO CP 45560
 ☎52 33 3666 2370 FAX.52 33 3666 2373

ISO14001認証企業・ISO9001認証企業

URL <http://www.iwatbolt.co.jp/>

イワタボルト株式会社